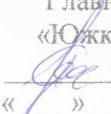
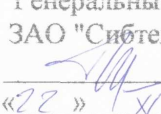


УТВЕРЖДАЮ:  
Главный механик  
«Южкузбассуголь»  
 Прытков С.М.  
«  »    2007 г.

УТВЕРЖДАЮ:  
Генеральный директор  
ЗАО "Сибтензоприбор"  
 Гаус П.П.  
«22»    2007 г.

**ПРОТОКОЛ**  
о применении смазки RENOLIT CXI-2  
при изготовлении роликов ленточных конвейеров  
для «Южкузбассуголь»

Рассмотрели результаты: сравнительных испытаний смазки RENOLIT CXI-2 и смазки ЛИТОЛ 24-МЛ в лаборатории надежности ЗАО «Сибтензоприбор».



Приложения:

- протокол испытаний образцов смазки RENOLIT CXI 2 и Литол 24-МЛ;
- отчет сравнительных испытаний смазки Литол 24-МЛ ГОСТ 21150-87 и RENOLIT CXI-2

**По результатам испытаний принято решение:**

1. Ролики ленточных конвейеров, применяемые на угольных шахтах и обогатительных фабриках, включая шахты опасные по газу метан и угольной пыли для «Южкузбассуголь» изготавливать с применением смазки RENOLIT CXI-2;
2. С 01.12.2007 г. ЗАО «Сибтензоприбор» полностью переходит на применение смазки RENOLIT CXI-2 в роликах, поставляемых на «Южкузбассуголь».

Подписи ЗАО «Сибтензоприбор»:

  
И. конструктор.  
 Г.Б. Гущин  
гл. технолог.

Подписи «Южкузбассуголь»:

 В.В. Мошов

ПРОТОКОЛ  
испытаний образцов  
смазки RENOLIT CXI 2 и Литол 24-МЛ

« 07 » 11 2007 г.

Комиссия, в составе:

- |  |                       |
|--|-----------------------|
| председатель комиссии:                     |                       |
| - главный конструктор ЗАО «Сибтензоприбор» | <u>Растегаев А.Н.</u> |
| члены комиссии:                            |                       |
| - начальник бюро ГШО ЗАО «Сибтензоприбор»  | <u>Борисов М.В.</u>   |
| - начальник КИС                            | <u>Троегубов С.Г.</u> |

провела испытания смазки RENOLIT CXI 2 и Литол 24-МЛ:

**Результаты испытаний:**

1. Испытание на испаряемость: преимущества и недостатков при сравнении не выявлено.
2. Испытание степени стойкости (растворимость смазки) в агрессивное среде:
  - Литол 24-МЛ практически полностью растворился через 240 часов;
  - RENOLIT CXI 2 практически полностью растворился через 1248 часов.
3. Определение работоспособности в подшипниках качения: затруднено вращение подшипника со смазкой Литол 24-МЛ, отработавшего 500 ч.;
4. Испытание момента сопротивления вращения ролика:
  - Литол 24-МЛ: 0,262 Нм; 0,281 Нм; 0,254 Нм;
  - RENOLIT CXI-2: 0,244 Нм; 0,258 Нм; 0,267 Нм.

**Выводы и заключение комиссии:**

Смазка RENOLIT CXI 2 по сравнению со смазкой Литол 24-МЛ обладает значительно большей степенью стойкости к растворимости в водных агрессивных средах.

Рекомендовать применение смазки RENOLIT CXI 2 в роликах ленточных конвейеров, работающих в жестких условиях рудных и угольных шахт, карьеров и обогатительных фабрик, топливоподачи ТЭС и коксохимзаводов, объектов металлургических предприятий, портов и в том числе шахты, опасные по газу метану и угольной пыли.

Председатель комиссии:  А.Н. Растегаев

Члены комиссии:

<u></u>	<u>М.В. Борисов</u>
<u></u>	<u>С.Г. Троегубов</u>